

N° 1.392.961

P.V. n° 978.026

N° 87.107

Classification internationale :

B 65 d



Chemise protectrice pour l'emballage d'objets fragiles et en particulier de régimes de bananes.

M. JULES LÉON SUROY résidant en France (Seine).

(*Brevet principal pris le 25 avril 1964.*)

Demandée le 12 juin 1964, à 13 heures, à Paris.

Délivrée par arrêté du 9 mai 1966.

(*Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 25 de 1966.*)

(*Certificat d'addition dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.*)

Dans le brevet principal on a donné plusieurs exemples de réalisation de chemises protectrices pour l'emballage d'objets fragiles, et comportant notamment des chambres de formes variées, gonflées d'air pour protéger élastiquement les objets contre les chocs extérieurs; et la présente addition a pour but de donner un nouvel exemple de réalisation de l'invention, en permettant d'obtenir notamment un prix de revient moindre que dans les exemples décrits au brevet principal.

La présente addition a plus particulièrement pour objet une chemise protectrice pour l'emballage d'objets fragiles dont les chambres gonflées d'air forment coussins amortisseurs caractérisée essentiellement en ce que ladite chemise est obtenue à partir de deux feuilles superposées qui sont d'abord rendues solidaires par thermosoudure suivant un dessin approprié déterminant entre elles une ou plusieurs poches, dans lesquelles on insuffle ensuite de l'air sous pression et que l'on ferme par thermosoudure pendant la période de l'insufflation afin de former les coussins d'air désirés. Ce perfectionnement a pour effet de faciliter la détermination de la pression devant exister après soudage dans ces coussins rendus étanches. De plus, les coussins ne communiquent pas entre eux, si l'un d'eux est accidentellement perforé, la chemise peut néanmoins être utilisée.

L'invention faisant l'objet de la présente addition sera mieux comprise à la lecture de la description qui suit et à l'examen des dessins annexés dont les trois premiers représentent trois stades de fabrication de l'emballage selon ladite invention.

La figure 4 est une coupe suivant IV-IV de la figure 3.

Dans le mode de réalisation selon la présente addition on utilise deux feuilles de matière plastique 1 et 2 (fig. 1) superposées. La feuille 1 a une largeur suffisante pour permettre la fermeture de l'emballage et comporte en outre des œillets 3 permettant la fermeture de ses extrémités par laçage par exemple. La feuille 2 a une largeur moindre que la feuille 1. Cette largeur est sensiblement plus large que la longueur des coussins d'air qui vont être réalisés.

Ces deux feuilles étant en place et coupées d'une longueur telle qu'elles puissent entourer le régime de bananes à protéger sont soudées à chaud, d'une part sur leur pourtour en 4, 5, 6 et 7 et d'autre part, en leur milieu, en 8, 9, 10, etc., de manière à pratiquer un certain nombre de poches 12, 12', etc., fermées sur trois côtés seulement. En outre, lors du soudage à chaud du périmètre 4, 5, 6 des deux feuilles 1 et 2 un espace 13 est prévu sur le côté 7, espace dans lequel on peut introduire un tuyau 14 d'arrivée d'air comprimé (fig. 2).

Après mise en place du tuyau 14 on envoie de l'air comprimé à une pression convenable et déterminée au préalable, dans l'enceinte fermée par les feuilles 1 et 2. À ce moment et pendant que la pression de l'air est maintenue dans ladite enceinte on ferme par thermosoudage les poches 12, 12'... lorsque lesdites poches sont rendues étanches, le tuyau 14 est retiré et l'ouverture 13 reste ouverte. Chaque rectangle 12, 12' constitue alors un coussin rempli d'air sous pression convenable, comme représenté

RÉSUMÉ

sur les figures 3 et 4. On peut, en outre, pratiquer des perforations 15 pour que les régimes de bananes soient aérés, ces perforations 15 peuvent être réalisées, de préférence, entre les coussins d'air, comme représenté sur la figure 3. On peut aussi éventuellement, les prévoir dans les bandes soudées. Suivant une variante de la présente addition on peut aussi souder d'abord uniquement le pourtour 4, 5, 6, 7 sur les feuilles 1 et 2, puis après gonflage de cette grande poche ainsi formée, et pendant le maintien de la pression dans cette enceinte, on forme directement le coussin 12 par thermosoudage suivant les lignes 8, 9, 10, 11. On peut donner à ces coussins 12 toutes les formes désirées, les espacer plus ou moins et même les juxtaposer.

Il est facile de comprendre qu'une telle réalisation permet de doser selon le produit à emballer, l'air contenu dans les poches 12, 12'... et évite, en outre, à l'utilisateur le gonflage de l'emballage au moment de l'emploi et tout risque d'utilisation d'un emballage percé qui se dégonflerait totalement.

Cette chemise peut être fabriquée en bande et découpée, perforée ensuite suivant les besoins, en fonction du produit à emballer.

Il est bien entendu que le mode de réalisation précédent n'est donné qu'à titre d'exemple non limitatif.

1^o Chemise protectrice pour l'emballage d'objets fragiles et en particulier de régimes de bananes, comportant des coussins d'air amortisseurs des chocs extérieurs.

2^o Chemise selon 1^o, obtenue à partir de deux feuilles superposées et soudées de façon à déterminer des poches dans lesquelles on insuffle de l'air sous pression, et que l'on ferme rapidement pendant la période d'insufflation afin de former les coussins étanches.

3^o Entre les coussins la chemise peut comporter des trous de grandes ou petites dimensions, pour l'aération du produit emballé.

4^o La chemise peut être appliquée et maintenue sur le produit à emballer par tous moyens connus, et notamment par laçage; des œillets sont prévus à cet effet.

5^o Les coussins d'air sont étanches, de formes variées, espacés les uns des autres suivant la nature du produit à emballer. De plus, la partie de la chemise qui réunit ces coussins peut être découpée suivant les besoins.

JULES LÉON SUROY

N° 87.107

M. Suroy

PI. unique

FIG.1

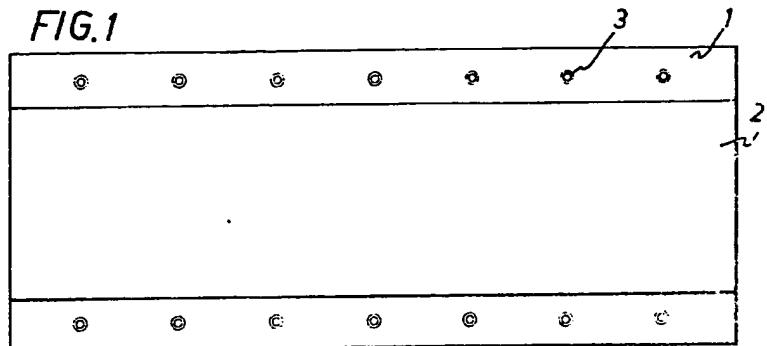


FIG.2

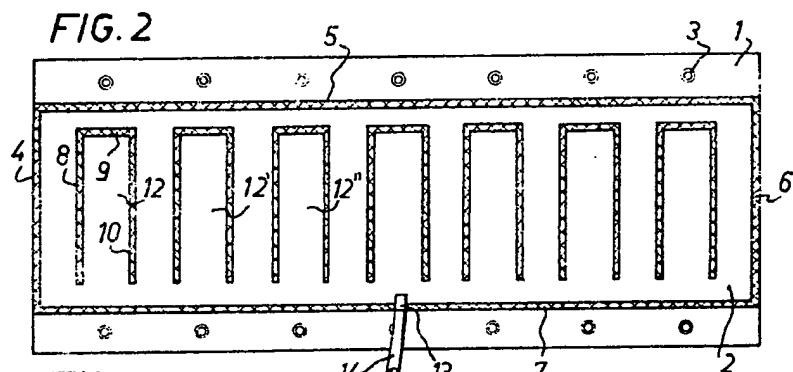


FIG.3

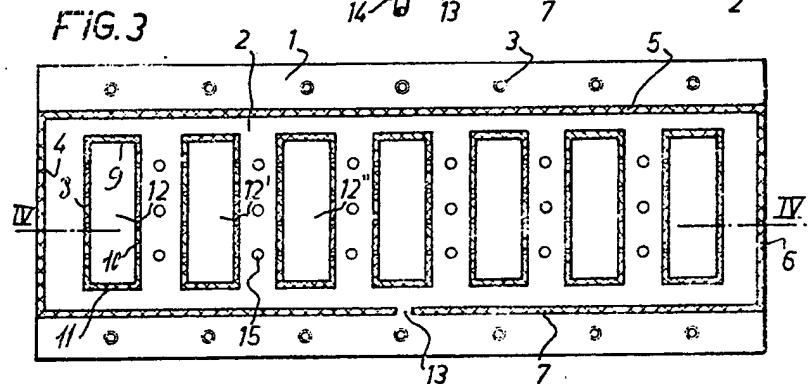


FIG.4

